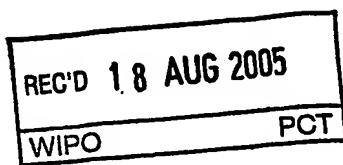


特許協力条約

PCT

特許性に関する国際予備報告（特許協力条約第二章）

(法第12条、法施行規則第56条)
[PCT36条及びPCT規則70]



出願人又は代理人 の書類記号 PC-9264	今後の手続きについては、様式PCT/IPEA/416を参照すること。	
国際出願番号 PCT/JP2004/011801	国際出願日 (日.月.年) 11.08.2004	優先日 (日.月.年) 19.08.2003
国際特許分類(I.P.C) Int.Cl. ⁷ B23Q11/00		
出願人(氏名又は名称) 本田技研工業株式会社		

1. この報告書は、PCT35条に基づきこの国際予備審査機関で作成された国際予備審査報告である。
法施行規則第57条(PCT36条)の規定に従い送付する。

2. この国際予備審査報告は、この表紙を含めて全部で 4 ページからなる。

3. この報告には次の附属物件も添付されている。

a. 附属書類は全部で ページである。

補正されて、この報告の基礎とされた及び／又はこの国際予備審査機関が認めた訂正を含む明細書、請求の範囲及び／又は図面の用紙 (PCT規則70.16及び実施細則第607号参照)

第I欄4. 及び補充欄に示したように、出願時における国際出願の開示の範囲を超えた補正を含むものとこの国際予備審査機関が認定した差替え用紙

b. 電子媒体は全部で (電子媒体の種類、数を示す)。
配列表に関する補充欄に示すように、コンピュータ読み取り可能な形式による配列表又は配列表に関連するデータを含む。(実施細則第802号参照)

4. この国際予備審査報告は、次の内容を含む。

第I欄 国際予備審査報告の基礎
 第II欄 優先権
 第III欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての国際予備審査報告の不作成
 第IV欄 発明の単一性の欠如
 第V欄 PCT35条(2)に規定する新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての見解、それを裏付けるための文献及び説明
 第VI欄 ある種の引用文献
 第VII欄 国際出願の不備
 第VIII欄 国際出願に対する意見

国際予備審査の請求書を受理した日 18.01.2005	国際予備審査報告を作成した日 03.08.2005	
名称及びあて先 日本国特許庁 (IPEA/JP) 郵便番号100-8915 東京都千代田区霞が関三丁目4番3号	特許庁審査官(権限のある職員) 田村嘉章	3C 8608
	電話番号 03-3581-1101 内線 3324	

第I欄 報告の基礎

1. この国際予備審査報告は、下記に示す場合を除くほか、国際出願の言語を基礎とした。

- この報告は、_____語による翻訳文を基礎とした。
それは、次の目的で提出された翻訳文の言語である。
- PCT規則12.3及び23.1(b)にいう国際調査
 PCT規則12.4にいう国際公開
 PCT規則55.2又は55.3にいう国際予備審査

2. この報告は下記の出願書類を基礎とした。（法第6条（PCT第14条）の規定に基づく命令に応答するために提出された差替え用紙は、この報告において「出願時」とし、この報告に添付していない。）

 出願時の国際出願書類 明細書

第_____ページ、出願時に提出されたもの
第_____ページ*、_____付けで国際予備審査機関が受理したもの
第_____ページ*、_____付けで国際予備審査機関が受理したもの

 請求の範囲

第_____項、出願時に提出されたもの
第_____項*、PCT第19条の規定に基づき補正されたもの
第_____項*、_____付けで国際予備審査機関が受理したもの
第_____項*、_____付けで国際予備審査機関が受理したもの

 図面

第_____ページ/図、出願時に提出されたもの
第_____ページ/図*、_____付けで国際予備審査機関が受理したもの
第_____ページ/図*、_____付けで国際予備審査機関が受理したもの

 配列表又は関連するテーブル

配列表に関する補充欄を参照すること。

3. 補正により、下記の書類が削除された。

- 明細書 第_____ページ
 請求の範囲 第_____項
 図面 第_____ページ/図
 配列表（具体的に記載すること） _____
 配列表に関するテーブル（具体的に記載すること） _____

4. この報告は、補充欄に示したように、この報告に添付されかつ以下に示した補正が出願時における開示の範囲を超えてされたものと認められるので、その補正がされなかったものとして作成した。（PCT規則70.2(c)）

- 明細書 第_____ページ
 請求の範囲 第_____項
 図面 第_____ページ/図
 配列表（具体的に記載すること） _____
 配列表に関するテーブル（具体的に記載すること） _____

* 4. に該当する場合、その用紙に "superseded" と記入されることがある。

第V欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての法第12条（PCT35条(2)）に定める見解、それを裏付ける文献及び説明

1. 見解

新規性 (N)	請求の範囲	1 - 4	有
	請求の範囲		無
進歩性 (I S)	請求の範囲		有
	請求の範囲	1 - 4	無
産業上の利用可能性 (I A)	請求の範囲	1 - 4	有
	請求の範囲		無

2. 文献及び説明 (PCT規則70.7)

文献1：日本国実用新案登録出願50-43618号（日本国実用新案登録出願公開51-122479号）の願書に添付した明細書及び図面の内容を撮影したマイクロフィルム（三菱自動車工業株式会社）1976.10.04

文献2：JP 62-246455 A（浜井産業株式会社、株式会社 ブローバック）1987.10.27

文献3：日本国実用新案登録出願63-91008号（日本国実用新案登録出願公開2-15244号）の願書に添付した明細書及び図面の内容を撮影したマイクロフィルム（钢管機械工業株式会社、日本钢管株式会社）1990.01.30

国際調査報告で引用された上記文献1には、ワークの袋状の加工穴内に残留付着した切粉等の残留物を除去する切粉除去方法であって、加工穴の底部方向に向かってエアープローノズルによりエアーを噴出させ加工穴の底部に吹き付けた後、加工穴の底部付近から加工穴の開口部方向に向かってトルネード状に吹き上がる螺旋流として、前記加工穴内の前記残留物を該螺旋流により舞上げて除去する方法、および、ワークの袋状の加工穴内に残留付着した切粉等の残留物を螺旋流によって除去する切粉除去用エアープローノズルであって、前記加工穴に挿入されるノズル先端部を備え、前記加工穴が雌ネジ穴である場合に、前記螺旋流はネジの緩め方向に旋回する螺旋流であるノズル、が記載されている。

国際調査報告で引用された上記文献2には、切粉除去方法であって、エアープローノズルによりノズル内を通過するエア一流を螺旋流に変化させてエアーを噴出させた後吸引し、トルネード状に吹き上がる螺旋流として、前記残留物を該螺旋流により舞上げて除去する方法に係る技術的事項、および、切粉等の残留物を螺旋流によって除去する切粉除去用エアープローノズルであって、ノズル内を通過するエア一流を螺旋流とする螺旋流生成部（文献中の「ノズル14」参照）を備えるノズルに係る技術

補充欄

いずれかの欄の大きさが足りない場合

第 V 欄の続き

的事項、が記載されている。

国際調査報告で引用された上記文献3には、ノズル内を流過するエア一流を螺旋流に変化させる方法に係る技術的事項、および、エアーノズルであって、前記ノズル先端部に設けられ、ノズル内を流過するエア一流を螺旋流に変化させる螺旋流生成部を備え、スクリュー状に捻れたガイドを有するエアーノズルに係る技術的事項が記載されている。

請求の範囲 1—4

請求の範囲1—4に係る発明は、上記文献1、上記文献2及び上記文献3とにより進歩性を有しない。

文献1によって教示された切粉除去方法、あるいは、切粉除去用エアーブローノズルに、文献2、及び文献3によって教示された上記技術的事項を適用することは、当業者にとって容易である。